

Abstracts from SU 585102

The invention relates to packaging processes.

Known is a process for wrapping a pack of articles in a shrink film, comprising wrapping the articles into a sheet of a shrink film, connecting free sides of the sheet, cooling the obtained weld and heating the film (FR 2079490, 1971).

However, this process does not allow seal wrapping, and the process is rather complicated as it requires welding the edges of the sheet.

Known also is a process for wrapping a pack of articles in a shrink film, comprising grouping the articles on a support surface above a sheet of film, covering them with a plate, applying a film about the articles and plate and subsequent heating the film (US 3522688, 1970).

However, the presence of holes in the film reduces quality of the obtained package, and the process of packaging is complicated.

The purpose of the invention is to increase the quality of packages and to simplify the packaging process.

For this purpose, the pack is covered with an additional plate and the ends of the film are compressed between the plates.

As shown in the Figure, a sheet 2 of a shrink film with certain dimensions is laid on a support surface, e.g. conveyor 1, on which sheet a pack 3 of grouped articles is placed. Above these articles a rigid plate 4 made e.g. of cardboard with a hot-melt polymer layer is placed. The plate 4 is placed with the hot-melt layer on the top (away from the articles being packed). Then the pack 3 of articles is wrapped together with the rigid plate with the sheet 2 of the film, its ends being folded on the plate 4. Above the obtained pack a second plate 5 is laid, with a hot-melt layer on below. The plates are pressed together, the ends of the film being pressed between them. ... The pack 3 is heated in a tunnel for heat-shrink. ...

BEST AVAILABLE COPY

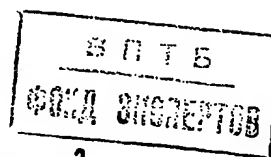


Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 585102



(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 01.12.75 (21) 2194261/28-13

(51) М. Кл.²

с присоединением заявки № -

В 65 В 9/00

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 25.12.77.Бюллетень № 47

(53) УДК 621.798.
.4(088.8)

(45) Дата опубликования описания 25.12.77

(72) Авторы
изобретения

О. Н. Копыл, В. К. Тарноруцкий и А. И. Баянова

(71) Заявитель

Экспериментально-конструкторский и технологический институт
автомобильной промышленности

(54) СПОСОБ УПАКОВКИ ПАКЕТА ИЗДЕЛИЙ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ

1

Изобретение относится к упаковочной технике.

Известен способ упаковки пакета изделий в термоусадочную пленку, включающий заворачивание изделий в лист термоусадочной пленки, соединение свободных концов листа, охлаждение полученного шва и нагрев пленки [1].

Однако таким способом нельзя получить герметичные упаковки, кроме того, способ достаточно сложен, так как требуется сварка кромок листа.

Известен также способ упаковки пакета изделий в термоусадочную пленку, включающий группирование изделий на опорной поверхности поверх листа пленки, накрывание их пластиной, обертывание изделий и пластины пленкой и последующий нагрев пленки [2].

Однако наличие отверстий в пленке снижает качество получаемых упаковок, также сложен процесс упаковки.

Целью изобретения - является повышение качества упаковок и упрощение процесса упаковки.

2

Для этого пакет накрывают дополнительной пластиной и сжимают края пленки между пластинами.

На чертеже показана получаемая упаковка, общий вид.

На опорную поверхность, например конвейер 1, укладывают лист 2 термоусадочной пленки определенного размера, на котором размещают пакет 3 сгруппированных изделий. Сверху, упаковываемых изделий, укладывают жесткую пластину 4, например, из картона, имеющую термопластичный слой полимера. Пластину 4 располагают термопластичным слоем вверх (от упаковываемых изделий). Затем пакет 3 изделий вместе с жесткой пластиной 4 обертывают листом 2 пленки, края которой загибают поверх пластины 4. Поверх образованного пакета 3 укладывают вторую пластину 5, обращенную термопластичным слоем вниз. Пластину 5 прижимают к пакету 3, который фиксируют в таком положении, а потом поворачивают на 180°. При этом края пленки оказываются зажатыми между пластинами 4 и 5 под воздействием веса упаковываемых изделий.

Пакет 3 нагревают в термоусадочном туннеле.

Упаковка, полученная таким способом, обладает высокими защитными свойствами и предотвращает попадание коррозионноактивных агентов внутрь нее, что способствует длительной сохранности изделий. Изготовление такой упаковки позволит отказаться от транспортной тары и консервации упаковываемых изделий.

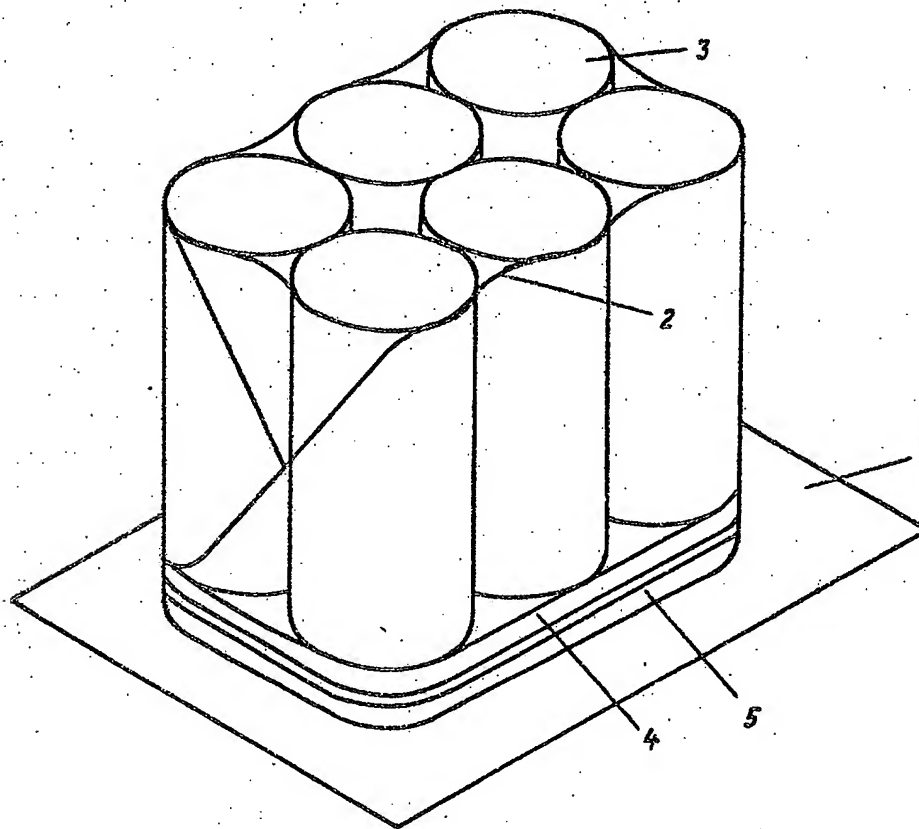
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ упаковки пакета изделий в термоусадочную пленку, включающий группирова-

ние изделий на опорной поверхности поверх листа пленки, накрывание их пластиной, обертывание изделий и пластины пленкой и последующий нагрев пленки, о т л и ч а ю -
 5 щ и й с я тем, что, с целью упрощения процесса упаковки и улучшения ее качества, пакет накрывают дополнительной пластиной и сжимают края пленки между пластинами, причем из поверхностей каждой пластины одна
 10 покрыта слоем термопластикового материала.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. Патент Франции № 2079490, кл. В 65 В 11/00, 1971.
2. Патент США № 3522688, кл. 53-30, 1970.



Составитель А. Бурсиан
 Редактор А. Бер Техред Е. Давыдов Корректор М. Демчик
 Заказ 4944/12 Тираж 1087 Подписное
 ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4